

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	205554 8
GTIN	4045197959942
Artikelklasse	11X

**Omschrijving****Uitvoering:**

Met nieuw kartelprofiel, geoptimaliseerd voor hogere voedingsnelheden. Verbeterde snijkantbescherming door lichte snijkantafronding. Enorme buigbreukvastheid door gebruik van ultrafijn korrelsubstraat.

**Voordeel:**

De gereedschapsgeometrie maakt bijzonder klein gerolde spanen mogelijk, die via vlakke spaangroeven worden afgevoerd. Hierdoor blijft het gereedschap extreem kernstabiel. Insteekhoek, dankzij royale kopse vrijloop, van maximaal 10° mogelijk.

**Toepassing:**

Voor de ruwe bewerking.

**Probleemoplosser bij de TPC-bewerking.**

**Technische beschrijving**

Aantal tanden Z	5
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Snijkant-Ø $D_c$	8 mm
Spiraelhoek	42 graden
Snijlengte $L_c$	24 mm
Schacht-Ø $D_s$	8 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm

Tolerantie nominale $\varnothing$	d11
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	30 mm
Vrijloop- $\varnothing D_1$	7,4 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,4 mm
Totale lengte L	68 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Freesprofiel	NR
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,4 \times D$ bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Verspaningsstrategie	TPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	200 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	160 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	140 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	110 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	50 m/min	M

RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	35 m/min	M
GG(G)	geschikt	200 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		